



## BIURA HANDLOWE

### BIĄŁYSTOK

ul. Hetmańska 36  
15-727 Białystok  
tel.: +48 85 65 26 785  
bialystok@marcopol.pl

### BYDGOSZCZ

ul. Fabryczna 15b  
85-741 Bydgoszcz  
tel.: +48 52 32 87 768  
bydgoszcz@marcopol.pl

### CHWASZCZYNO

ul. Oliwska 100  
80-209 Chwaszczyno k. Gdyni  
tel.: +48 58 55 40 423  
chwaszczyno@marcopol.pl

### KALISZ

ul. Wrocławska 152-186  
62-800 Kalisz  
tel.: +48 62 75 36 664  
kalisz@marcopol.pl



## BIURO OBSŁUGI KLIENTÓW

tel.: +48 58 55 40 655  
fax.: +48 58 55 40 656  
dzial.sprzedazy@marcopol.pl

### KATOWICE

ul. Kościuszki 227  
40-600 Katowice  
tel.: +48 32 25 28 636  
katowice@marcopol.pl

### KIELCE

ul. 1 maja 191  
25-665 Kielce  
tel.: +48 41 33 20 193  
fax: +48 41 33 20 192  
kielce@marcopol.pl

### KRAKÓW

Al. Pokoju 82  
31-564 Kraków  
tel.: +48 12 68 61 415  
fax: +48 12 68 61 415  
krakow@marcopol.pl

### OLSZTYN

ul. Metalowa 7  
10-603 Olsztyn  
tel.: +48 89 53 38 563  
olsztyn@marcopol.pl

### POZNAŃ

ul. Klonowa 24  
62-002 Poznań  
tel.: +48 61 89 26 085  
poznan@marcopol.pl

### SZCZECIN

ul. Andrzeja Struga 5,  
70-784 Szczecin  
tel.: +48 91 485 69 30  
szczecin@marcopol.pl

### WARSZAWA

ul. Puławska 405  
02-801 Warszawa  
tel.: +48 22 88 61 056  
fax: +48 22 88 61 057  
warszawa@marcopol.pl

### WROCLAW

ul. Wyścigowa 58  
53-012 Wrocław  
tel.: +48 71 33 97 852  
wroclaw@marcopol.pl



## ELEKTRODY

Rutylowe Rutweld 12  
Zasadowe EBE

**NOWOŚĆ**

[www.marcopol.pl](http://www.marcopol.pl)



Sprawdź nowe elektrody - docień  
łatwość spawania i doskonałość spoiny

## \* Rutweld 12



ELEKTRODA

## Rutweld 12

rutylowo-celulozowa

Skład chemiczny (%): C 0,08 / Mn 0,5 / Si 0,3

MATERIAŁ	NAZWA MATERIAŁU	ROZMIAR D X L [MM]	KG / SZT / OPK.	ID.	PRĄD SPAWANIA [A]
790120300RUD122500	ELEK.METALW.RU.12 FI2.0X300 2,5kg~258S+	Ø2,0 x 300	2,5 kg / 258 szt	74432	50 - 70
790125350RUD125000	ELEK.METALW.RU.12 FI2.5X350 5,0kg~290S+	Ø2,5 x 350	5,0 kg / 290 szt	74436	55 - 85
790132350RUD125000	ELEK.METALW.RU.12 FI3.2X350 5,0kg~180S+	Ø3,2 x 350	5,0 kg / 180 szt	74443	90 - 140
790140450RUD126000	ELEK.METALW.RU.12 FI4.0X450 6,0kg~137S+	Ø4,0 x 450	6,0 kg / 137 szt	74444	130 - 180
790150450RUD126000	ELEK.METALW.RU.12 FI5.0X450 6,0kg~ 84S+	Ø5,0 x 450	6,0 kg / 84 szt	74445	180 - 230

Dopuszczenia: UDT

## \* POZYCJE SPAWANIA



## \* OPIS

- Średniootulona elektroda rutylowo-celulozowa polecana do spawania we wszystkich pozycjach o przeznaczeniu montażowym i warsztatowym. Doskonale zajarza pierwotnie i wtórnie. Ze względu na dużą koncentrację łuku elektrycznego można ją stosować do spawania warstw przetopowych w spawaniu rur. Charakteryzuje się między innymi elastycznym, stabilnym łukiem elektrycznym i dużą łatwością w operowaniu w pozycjach przymusowych, dzięki czemu spawanie tą elektrodą nie wymaga dużego doświadczenia spawalniczego. Można nią spawać małymi transformatorami spawalniczymi na 230 V. Dobrze sobie radzi z zanieczyszczoną powierzchnią.

## \* ZASTOSOWANIE

Pojemniki i zbiorniki metalowe, lekkie konstrukcje, małe maszyny i urządzenia oraz narzędzia stalowe.

## \* EBE



ELEKTRODA

## EBE

zasadowa

Skład chemiczny (%): C 0,06 / Mn 1,1 / Si 0,1

MATERIAŁ	NAZWA MATERIAŁU	ROZMIAR D X L [MM]	KG / SZT / OPK.	ID.	PRĄD SPAWANIA [A]
790125350EBE3100	ELEK.SPAWMET EBE 2.5X350 3,1kg~130 SZT	Ø2,5 x 350	3,1 kg / 130 szt	87182	65 - 90
790132450EBE5600	ELEK.SPAWMET EBE 3.2X450 5,6kg~115 SZT	Ø3,2 x 450	5,6 kg / 115 szt	87185	100 - 140
790140450EBE5500	ELEK.SPAWMET EBE 4.0X450 5,5kg~ 80 SZT	Ø4,0 x 450	5,5 kg / 80 szt	87186	140 - 190
790150450EBE5400	ELEK.SPAWMET EBE 5.0X450 5,4kg~ 50 SZT	Ø5,0 x 450	5,4 kg / 50 szt	87187	190 - 240

Dopuszczenia: UDT, TÜV, PRS (3YH10), GL (3YH10), DNV (3YH10)

## \* POZYCJE SPAWANIA



## \* OPIS

- Grubo otulona elektroda zasadowa, niskowodorowa, opracowana do zastosowań w budownictwie morskim oraz do trudnospawalnych stali o zawartości do 0,4 % węgla. Charakteryzuje się dobrymi własnościami spawalniczymi, również w pozycjach przymusowych. Stopiwo elektrody gwarantuje wysoką udarność w niskich temperaturach do -40°C. Przeznaczona do warstw buforowych przy spawaniu lub napawaniu stali trudnospawalnych i wysokowęglowych.

## \* ZASTOSOWANIE

Stale niskowęglowe - St05 do St45, 08X, 08Y, 10X, 10Y

Blachy kotłowe - St36K, St41K, St44K

Rury - R35, R45, 19G2, K10, K18

Stale niskostopowe o podw. wytrzymałości - 09G2, 10G2, 15G2, 18G2, 18G2A

Stale okrętowe - A, B, D, E